SHO-BOND
SHO-BOND GROUP

ストラブ分岐カップリング **CTタイプ**

【呼び径：50A～100A】

取 扱 説 明 書

取付け作業を行う前に、必ず『安全上のご注意』をお読みのうえ、『施工手順書』に従って、正しくご使用下さい。
なお、ご不明な点がございましたら当社ホームページまたは下記の営業所にお問い合わせ下さい。

■東京営業所 ：〒103-0015 東京都中央区日本橋箱崎町7-8
TEL. 03-6861-7411（代表） FAX. 03-6861-7421

■大阪営業所 ：〒536-0022 大阪市城東区永田3-12-15
TEL. 06-6965-7235（代表） FAX. 06-6965-7236

■HPアドレス ： http://www.sb-coupling.co.jp/

安全上のご注意【必ずお守り下さい】

この取扱説明書では、製品を安全に正しくご使用いただき、人的危害や財産への損害を防止するため、遵守いただきたい事項を記載しております。

■絵記号の意味

⚠ **注意**	注意（危険・警告を含む）を促す事項
⃠ **禁止**	決しておこなってはいけない禁止事項
❗ **強制**	必ずおこなっていただく強制事項

⚠ 警告

記載事項を無視して、誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性があります。

❗ **強制**	本体は構造上、鋭利な箇所がありますので必ず、作業手袋等の保護具を着用し作業を行って下さい。
⃠ **禁止**	製品を取り外す際、配管内の圧力が完全にゼロまで下がっていない場合は絶対にボルトを緩めないで下さい。
❗ **強制**	流体が本製品の適用範囲内であることを確認して下さい。（流体温度：-30～70 ℃）
❗ **強制**	使用圧力が適用範囲内（1.0 MPa）であることを確認して下さい。
⃠ **禁止**	使用者は構成部品の組ばらしを当社の許可無く行わないで下さい。

⚠ 注意

記載事項を無視して、誤った取扱いをすると人が傷害を負ったり、物的損害が発生する可能性があります。

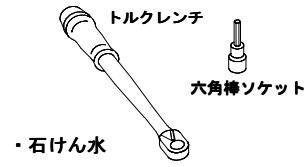
⃠ **禁止**	直射日光の当たる場所やほこりが多い場所、および振動が激しい場所には、保管・放置しないで下さい。
❗ **強制**	配管内の流体が凍結する恐れのある寒冷地域で使用する場合は、保温や循環または水抜き等の適切な処置を行って下さい。
⃠ **禁止**	ゴムスリーブを無理に引っ張ると本体から外れ、使用できなくなります。
⚠ **注意**	腐食環境で使用する場合は、状況に応じて防食処置や定期的な確認を行って下さい。
❗ **強制**	地震や水撃等の外力によって本製品に過度な曲げモーメントが作用する恐れのがある場合は、分岐先の配管が曲がらないように強固な振れ止めを施して下さい。
⃠ **禁止**	分岐ソケット部はＳＵＳ３０４製です。分岐口から殺菌のための塩素等の注入は行わないで下さい。

施 工 手 順 書

1 作業前の準備

◆取付に必要な道具類

・本製品は、ボルトの締め付けトルク値が決められています。レンチに数値をセット出来る『トルクレンチ』を必ずご使用下さい。



◆穿孔(穴あけ)に必要な工具類

・本製品は不断水工法用の商品ではありませんので、専用の穿孔機ではなく、一般的な穴あけ工具にて穿孔して頂くことになります。

・炭素鋼鋼管（ＶＬＰ）やステンレス鋼管の穿孔には、超硬ホールソー（センタードリル付き）または、鉄鋼用の電動ドリルを推奨致します。

・塩ビ管等の樹脂管の穿孔であれば、上記の工具に加えてハイス製ホールソーなどでも穿孔可能です。

2 管の穿孔作業

◆管の穿孔

・分岐口を設けたい箇所に位置決めとしてポンチを打刻します。
・ご用意頂いた穿孔用の工具で穿孔します。推奨する穴径は、下記の通りです。

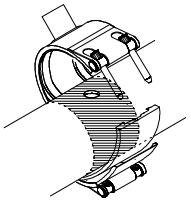
呼び径	型式	ソケットの穴径	穿孔穴の径
50	CT-50E	17 ㎜	17 ㎜以内
65	CT-65E	17 ㎜	17 ㎜以内
75	CT-80E	20 ㎜	20 ㎜以内
100	CT-100E	20 ㎜	20 ㎜以内

◆穿孔部の処理

・作業が終わりましたら、穿孔時に出た切粉の除去やバリ取りを行って下さい。

・炭素鋼鋼管やＶＬＰ管等の外面にメッキや塗装が施されている管は適宜、同等の防食処理を行って下さい。

⚠ ゴムリップが接触する部分に、塗装の液だれや保温材等の付着物、深い傷等がある場合は、清掃もしくは平滑に仕上げて下さい。

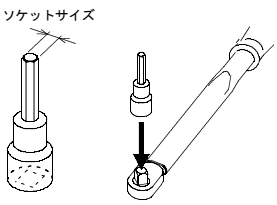


3 トルクレンチのセット

◆六角棒ソケットの取付

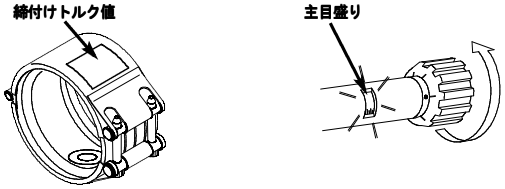
・ソケットサイズは呼び径によって異なります。

呼び径	型式	ソケットサイズ
50	CT-50E	6 ㎜
65	CT-65E	6 ㎜
80	CT-80E	6 ㎜
100	CT-100E	6 ㎜



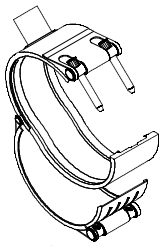
◆トルク値の設定◆

・本体のラベルに表示されている『締付けトルク値』とトルクレンチの主目盛りを合わせます。



※ 詳しくはトルクレンチに添付の取扱説明書をご覧下さい。

4 カップリングの配置

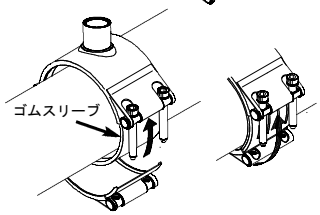


・左右のボルトを緩めて、本体を二つ割れにします。

・ゴムスリーブも同様に二つ割れにします。

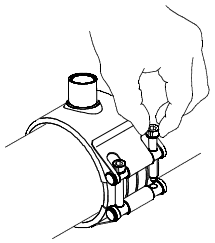
・ゴムスリーブのみを管に巻き付けるようにして、管とケーシングの隙間に差し込みます。

・もう一方のケーシングをゴムスリーブにかぶせるように閉じます。

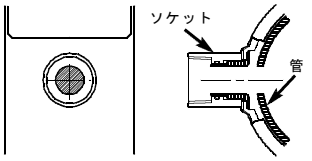


⚠ スライド板が、ケーシングの端にひっかかっていないか、両サイドをよく確認して下さい。

・ボルトをナットのネジ穴に通し、ネジ２～３山分回してケーシングが開かないように仮止めしておきます。



・ソケット付きケーシングを管に被せます。この時、ソケットの貫通穴から管の穿孔穴を目視し、位置を合わせます。



5 ボルトの締付け

・あらかじめトルク値をセットしてある【トルクレンチ】を使用してボルトを締め付けます。
目安としては、片側のボルトを３回転程度締め付けたら、もう一方のボルトに移り、同様に締め込みます。この作業を繰り返します。

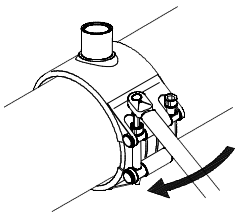
作業中にソケット部がずれないように、ソケット周辺を軽く押さえながら作業を行って下さい。

⚠ ボルトが片締めにならないように充分注意して下さい。

◆締付け作業完了の合図

・設定したトルク値に達すると、トルクレンチが『**カチン！**』と合図します。

・もう一方のボルトも合図があるまで締め込みます。この作業を**５～６回繰り返し**行い、左右のボルトが均等に所定のトルク値になるまで締め込みます。



◆作業の最終確認

・ソケットの貫通穴と穿孔穴がずれてないか確認します。

穴のずれが大きい場合は、ボルトを緩めて、再度作業をやり直して下さい。